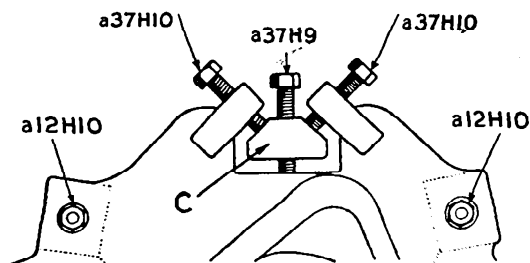


entre le dessous de l'axe et le trou. Visser l'écrou supérieur (31H13) à l'extrémité inférieure de la tige (31H1) au contact avec le bâti de la console.

Visser les écrous situés à la partie supérieure de la tige d'action pour que la palette du levier (29H) se dégage d'environ 1 m/m 5 du fond de l'encoche la plus profonde du levier de piston, puis tourner la machine à la main, et, en maintenant l'écrou (31H13) à sa position à l'aide d'une clé, amener le contre-écrou en contact de l'écrou et bloquer les deux sans déplacer l'écrou supérieur.



- b. Pour déplacer le nez à droite ou à gauche en concordance avec le cône du moule, régler la vis a37H9; pour le déplacer de l'arrière à l'avant, régler les vis a37H10.

PISTON DE POMPE

Le bout flottant du piston doit avoir 0 m/m 8 de course. Le bout flottant (d17H10) se règle en desserrant l'écrou (a17H13) et en tournant la vis (d17H11) dans le sens nécessaire pour augmenter ou diminuer l'entrée du métal. Entre la face inférieure du piston et la vis, existe une rondelle (a17H14). Cette rondelle a des canelures sur une face et lorsqu'elle est en position, ces canelures doivent se trouver face au-dessus du bout du piston. Lorsque le piston descend, la face inférieure de l'écrou à cône (a17H13) forme joint étanche avec le bout flottant du piston; tandis que lorsque le piston remonte, le bout flottant s'écarte de l'écrou à cône permettant au métal, en passant par l'intérieur, de couler au bas du bout flottant et de passer par les canelures de la rondelle.